

VÉG LÁSZLÓ*

Emlékezés Tóth Béla Kossuth- és MTESZ-díjas textilmérnökre (1909–1996)

Tóth Béla a Felvidéken született és a gimnáziumi érettségi után elvégezte a libereci (Reichenberg) Textilfőiskolát Csehszlovákiában. Gyakorlati tudását Pozsonyban, a svájci tulajdonú Danubius Textilgyárban szerezte meg. A Felvidék német megszállása után 1940-ben Budapesten a Kispesti Textilgyár Fonodájában helyezkedett el, bár a Danubius tulajdonosai biztosítottak volna számára Svájcban állást. A Kispesti Textilgyárban, különböző vezetői beosztások után megkapta az aligazgatói címet.

A második világháború befejezése után, a háborús károk felszámolásával újrászervezte a termelést a gyárban. A Gazdasági Főtanács 1947-ben, elismert szakmai tudása alapján, megbízta – a pamutfonal-gyártás növelése érdekében – egy 72 000 orsós fonoda áttelepítésével Angliából. Ezért létrehozta a Könnyűipari Beruházási Irodát, néhány textil- és építésmérnök bevonásával. A tapasztalt szakemberek mellett néhány fiatal mérnököt is maga mellé vett, mint például *Szajbéli Mihály* mérnököt a Gillemot tanszék akkori fiatal tanársegédét is. Szokatlanul rövid idő alatt beindul az új fonoda Budapesten Pestlőrinci Pamutfonó Vállalat néven, 1949-ben.

Újabb megbízást kap, hogy Szegeden – a mai szóhasználattal: „zöldmezős” pamutüzemet hozzon létre. Ezt a háború utáni súlyos fogyasztásiáru hiány és a nagyarányú munkanélküliség csökkentése tette indokolttá. Itt is szokatlanul rövid idő alatt, 1951-re elkészült a sok szakmai vitát kiváltó „könnyűszerkezetes, zártrendszerű” Szegedi Textilművek, a neonfény világítással, klimatikus belső térrel berendezett, automata hűtő és fűtő rendszerrel működő 30 000 orsós fonoda. Az üzemépület építése és a gépek beszerelésének ideje alatt *Tóth* Budapesten kiképezte a kiszolgáló személyzetet is, hogy a termelés a berendezések elkészültével azonnal beindulhasson.

Tóth Béla szavait idézem: „Bár többen úgy ítélték meg, hogy a rövid határidő nem tartható, én mindig úgy éreztem, hogy teljesíteni tudjuk azt. Hisz munkatársaim oly lelkesedéssel segítettek. Így optimizmusom jogosnak bizonyult. Úgy érzem, nincs ahhoz fogható öröm, mint amikor egy új üzemben először zúg fel a munkát adó, megélhetést teremtő gépek zúgása. Egy ilyen munkához lehetőséget kapni és irányítójának lenni már maga olyan kitüntetés, amiért érdemes volt éjjel-nappal dolgozni. Ezen felül – a Kossuth-díj – erkölcsi és anyagi elismerést is jelentett számomra 1951-ben.” Erre az időszakra akkori munkatársai ma is lelkesedéssel emlékeznek.

Ezután következtek az újabb feladatok. Ugyancsak „zöldmezős” beruházásként Kaposvár határában 1953-ra elkészült a „Kaposvári Pamutfonoda”. A pamutfonalra ugyanis nagy szükség volt, de a többszáz, sőt ezer asszony és leány önálló keresethez juttatására is.

* 1132 Budapest, Visegrádi u. 42–46.

Irányításával jött létre a további számos újabb könnyűipari termelőüzem. Így Budapesten a Május 1. Ruhagyár, Zalaegerszegen, Békéscsabán és Kaposváron korábban meglévő közületi épületek átalakításával ruhagyarak. Szombathelyen egy újabb pamutfonó üzem, Fenékpusztán és Komádiban kendergyárak. Részt vett a Dunaújvárosi Szalmacellulóz Papírgyár és a szolnoki, valamint a csepeli papírgyárak rekonstrukciójában is.

E szűkre szabott beszámoló keretében alig lehet minden létesítményt felsorolni, amely a Könnyűipari Beruházási Vállalat igazgatójaként irányításával megvalósult. Később – 1956 és 1963 között – a Könnyűipari Minisztérium Pamutipari Igazgatóságának vezetőjeként működött. Utána 10 évig ugyanott a Beruházási Főosztály vezetője volt. Erre az időszakra esett az ún. „könnyűipari rekonstrukció”. Itt hasznosította az ipar Tóth Béla sokéves beruházási tapasztalatait. Hisz ő addigra már megfordult számos külföldi országban, mint: Anglia, Németország, Svájc, Francia- és Olaszország, járt továbbá a Szovjetunióban és Kínában is. Nemcsak mint aki üzem, gyártási tapasztalatokat kíván megszerezni, hanem mint olyan nagy tapasztalatú könnyűipari szakember, akinek véleményére külföldön is sokat adtak.

Eredményes alkotó munkásságát számos állami, miniszteri és társadalmi egyesületi kitüntetés, mint a már említett Kossuth-díj, a Munka Érdemrend arany fokozata, az Arany Csillag Érdemrend, a MTESZ-díj, a Textilipari Műszaki Tudományos Egyesület Elnökségének díja stb. tanúsítja.

Gyárépítő és szervező munkája mellett rendszeresen bővítette a pamutfonás korszerű technológiájára vonatkozó ismereteit és azokat rendszeresen – előadások, tanfolyamok formájában – továbbadta az ifjabb nemzedékeknek. Hazánkban „a pamutfonás pápájaként” tisztelték, nemcsak a fiatalok, hanem a tapasztalt szakemberek is. Publikációi megjelentek a szakmai folyóiratokban, és egy mérnöktársával közösen kiadta „A pamutfonás gyakorlata” című szakkönyvét. Propagálója volt a középfokú szakoktatás szükségességének és számos, általa felismert tehetséges fiatalot irányított a Budapesti Műszaki Egyetemre, a felsőfokú szakmai tudás megszerzésére.

Tóth Bélának kiváló érzéke volt az innovatív gyártási eljárások iránt. Már 1949–1951-ben, a Szegedi Textilfonoda építésekor – a szakmabeliek ellenállását is legyőzve – merete vállalni a hazánkban akkor még ismeretlen „zárt rendszerű, klimatizált üzem” létrehozását. (Egyesek véleménye az volt, hogy ez – ma már furcsán hangzik – az asszonyok meddőségéhez fog vezetni.) Szószólója volt az 1960-as években a csehszlovák gyártmányú „BD–200” jelű, merőben új technológiával működő „rotoros fonás” bevezetésének, szemben a több száz éves „ún. gyűrűsfonó rendszerrel”. Ezzel akkor, a világ több országában gyorsan meghonosodó, szaknyelven: open end (OE) rendszerű gépeket a gyakorlatban hazánkban is bevezette. Mondanom sem kell, hogy akkor is számos ellenzője akadt ezen eljárás hazai bevezetésének.

Hivatkozni szeretnék itt Endrei Walter professzor „Műszaki innováció sorsa Magyarországon” címmel 1995-ben megjelent könyvére, melyben megállapítja, hogy a textiliparban mind a fonás, mind a szövés területén végbement az innováció, pl. a szövés területén nem csupán száz-, de ezeréves hagyományokkal, az ún. „vetélős szövés”-sel szemben „légáram” vagy „vízcsepp” veti át a szövet keresztfonalát, ezzel megtöbbszörözve a termelés határfokát. Utalok egy statisztikára (1. ábra), mely mutatja, hogy az összes pamutfonal termelés hazánkban 1989-ben már 1/3 részben az új eljárással készült.

1. ábra

Pamutfonal-termelés Magyarországon 1989-ben

Összesen:	62 554 tonna
Ebből: gyűrűs fonógépről	35 454 tonna
„BD–200” Open End fonógépről	27 100 tonna

Forrás: Masterfil Pamutfonó Rt. 1996.

Úgy érzem, szót kell ejtenem arról is, hogy családapaként tiszteletreméltó kedves feleségével közösen három fiú és egy leány gyermeket neveltek fel tisztességgel. Szinte hihetetlen, hogy az éjszakába nyúló szakmai munka, a számos vidéki és külföldi kiküldetés mellett, miként volt energiája egyik fiából orvost, két másik fiából mérnököt nevelni. Személyében a szakmai képességekkel kiemelkedő jellem és intelligencia párosult. Harmónikus, de sok áldozatot igénylő háttére biztosította: hogy magas szintű feladatainak, valamint „választott hivatásának” eleget tudjon tenni. Felettese – de nem kevésbé beosztottai – osztatlan megbecsülését tudhatta magáénak.

Tóth Béla Kossuth-díjas mérnök 74 éves korában ment nyugdíjba. Azonban ez év nyarán bekövetkezett haláláig sem szűnt meg kapcsolatot tartani a textiliparral. Mint szakértő és mint a „tudományos élet nyugdíjasa” rendszeres kapcsolat tartott régi kollégáival.

Első elismerő kitüntetése a Kispesti Textilgyárban az ottani tűzoltóktól kapott emléklakett volt. A Szegedi Textilművek megvalósításáért 1951-ben már a Kossuth-díj. Később, a már említett számos egyéb magas állami kitüntetés és egyesület díj mellett elismerő oklevelek jelzik alkotó élete eredményes munkásságát. S itt van a jelentéktelennek tűnő, mégis szívhez szóló kis bronz plakett, melyen egy bájos ifjú hölgy az elismerés jelképét, a pálmaágot és babérkoszorút nyújtja át, s a plakettre Tóth Béla neve van vésve. Úgy vélem – s ne tekintsenek ezért szentimentálisnak – ez szimbolizálja leghívebben szakemberi és emberi érdemeit.